

Self-cutting undercutting dowel

Patent number: DE19652280
Publication date: 1998-06-18
Inventor: KAIBACH WERNER (DE); RABER STEFAN (DE);
 SCHAD HANSPETER (AT); DOPPELBAUER THOMAS
 (AT)
Applicant: HILTI AG (LI)
Classification:
 - international: F16B13/04; F16B13/13
 - european:
Application number: DE19961052280 19961216
Priority number(s): DE19961052280 19961216

Also published as:

EP0848170 (A1)
 US5921733 (A1)
 JP10205509 (A)
 EP0848170 (B1)

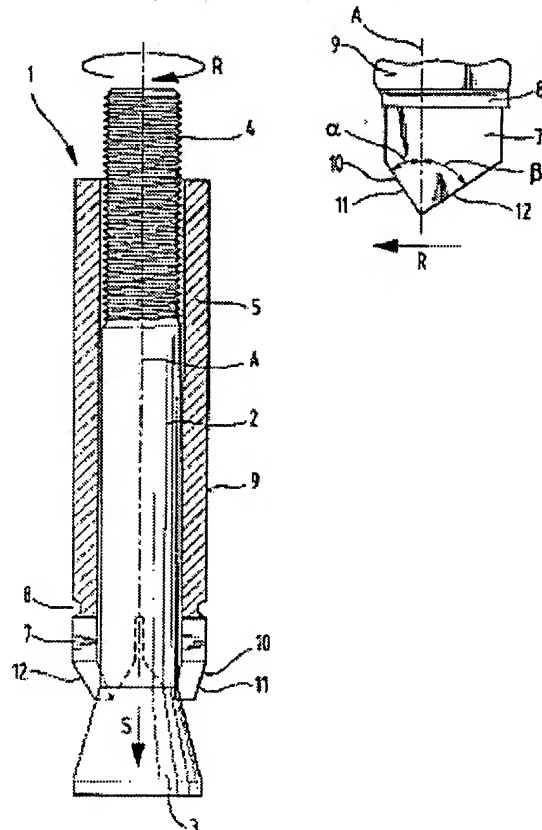
also enclosed

Report a data error here

Abstract not available for DE19652280

Abstract of corresponding document: **US5921733**

A self-cutting, undercutting dowel (1) is formed of an axially extending anchor rod (2) with a head part (3) leading in a setting direction (S) of the dowel and an axially extending sleeve (5) laterally enclosing the anchor rod (2). At its end facing in the setting direction, the sleeve (5) has expansion sections (7) separated from one another by axially extending slots (6). The sleeve (5) can be driven over the head part (3) relative to the anchor rod (2) so that the expansion sections (7) flare radially outwardly. At least one of the expansion sections (7) has a tooth shape at its end facing in the setting direction forming a cutting edge (10) for cutting an undercut in a receiving material for the dowel. The cutting action is effected by rotating the sleeve (5). The cutting edge (10) is located at a side edge (11) of the expansion section (7) leading in the rotating direction (R) of the sleeve (5) and the cutting edge is inclined to an axis (A) of the sleeve at a first angle (α). The expansion section (7) with the cutting edge (10) has a trailing side edge (12) inclined relative to the axis (A) of the sleeve (5) at a second angle (β). The sum of the two angles (α , β) is less than 160 DEG.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

This Page Blank (uspto)



⑮ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 196 52 280 A 1**

⑤ Int. Cl.⁶:
F 16 B 13/04
F 16 B 13/13

⑳ Aktenzeichen: 196 52 280.3
㉒ Anmeldetag: 16. 12. 96
㉔ Offenlegungstag: 18. 6. 98

㉑ Anmelder:
Hilti AG, Schaan, LI

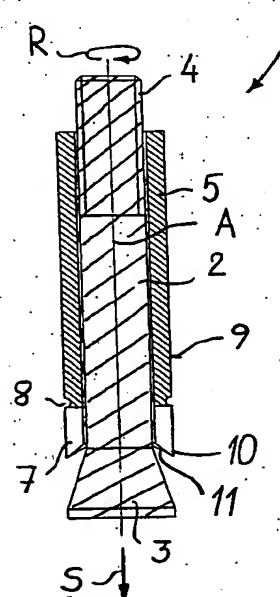
㉓ Vertreter:
TER MEER STEINMEISTER & Partner GbR
Patentanwälte, 81679 München

㉒ Erfinder:
Kaibach, Werner, 86807 Buchloe, DE; Raber, Stefan,
86916 Kaufering, DE; Schad, Hanspeter, Grabs, AT;
Doppelbauer, Thomas, Feldkirch, AT

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

㉕ Selbstschneidender Hinterschnittdübel

㉗ Ein selbstschneidender Hinterschnittdübel (1) umfaßt eine Ankerstange (2) mit einem sich in Setzrichtung (S) erweiternden Kopfteil (3) und eine die Ankerstange (2) umgebende Hülse (5). Die Hülse (5) ist an ihrem dem Kopfteil (3) zugewandten Abschnitt mit durch Längsschlitz (6) voneinander getrennten Spreizlappen (7) ausgestattet, die durch eine axiale Relativverschiebung der Hülse (5) und der Ankerstange (2) auf das Kopfteil (3) auftreibbar und radial ausstellbar sind. Wenigstens einer der Spreizlappen (7) ist zahnartig ausgebildet und weist eine Schneide (10) auf, mit der bei Rotation der Hülse (5) der Untergrund zur Erzeugung einer Hinterschneidung abrasiv bearbeitbar ist. Die Schneide (10) ist an einer in Drehrichtung (R) der Hülse (5) vorlaufenden Seitenkante (11) des Spreizlappens (7) angeordnet und gegenüber der Achse (A) der Hülse (5) um einen ersten Winkel geneigt. Der Spreizlappen (7) weist eine nachlaufende Seitenkante auf, die gegenüber der Achse (A) der Hülse (5) um einen zweiten Winkel geneigt ist. Die Summe der beiden Winkel ist kleiner als 160°.



DE 196 52 280 A 1

DE 196 52 280 A 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft einen selbstschneidenden Hinterschnittdübel gemäß dem Oberbegriff des Patentanspruchs 1.

In der Befestigungstechnik ist es vielfach erforderlich, weitgehend spreizdruckfreie Befestigungen zu erstellen. Insbesondere bei geringen Rand- und Achsabständen besteht bei Verankerungen mit konventionellen Spreizdübeln die Gefahr von Rissen oder sogar Abplatzen im Untergrund. Zu diesem Zweck sind Verankerungssysteme bekannt, bei denen ein spezielles Befestigungselement formschlüssig in einer Aufnahmebohrung verankert wird. Dazu wird die zylindrische Aufnahmebohrung in einer definierten Tiefe mit einer Hinterschneidung versehen. Das in die vorbereitete Aufnahmebohrung einsetzbare Befestigungselement umfaßt eine Ankerstange mit einem sich in Setzrichtung erweiternden Kopfteil und eine Hülse mit einer Durchgangsbohrung, die auf die Ankerstange aufgeschoben ist. Die Hülse ist mit ausstellbaren Segmenten versehen, die durch eine Relativverschiebung der Hülse und der Ankerstange in die Hinterschneidung ausstellbar sind.

Zur Erstellung der Hinterschneidung ist in den meisten Fällen ein spezielles Gerät erforderlich, welches es eine in der Aufnahmebohrung exzentrisch umlaufende, abrasive Schneide aufweist, mit der die Hinterschneidung in die Bohrlochwandung gefräst wird. Es sind auch Hinterschnittdübel bekannt, die sich beim Setzvorgang selbsttätig eine Hinterschneidung erzeugen. Ein derartiger selbstschneidender Hinterschnittanker ist beispielsweise in der US-A-4,702,654 beschrieben und besitzt eine Hülse, die an ihrem in Setzrichtung vorderen Ende Spreizlappen aufweist, die sich von einem plastischen Gelenk in Richtung eines sich konisch erweiternden Kopfteils am vorderen Ende der Ankerstange erstrecken. Die Spreizlappen sind durch das Aufschieben der Hülse auf das sich am Grund der Aufnahmebohrung abstützende Kopfteil radial ausstellbar. Die Spreizlappen sind mit stiftförmigen Schneiden ausgestattet, die in die Außenfläche der Spreizlappen eingesetzt sind. Indem die Hülse rotiert wird, fräsen die Schneiden, die den Umfang der Hülse überragen, während des Ausstellens der Spreizlappen eine Hinterschneidung in die Bohrlochwandung. Der Setzvorgang des Hinterschnittdübels ist beendet, wenn die Hülse den erforderlichen axialen Verschiebeweg zurückgelegt hat und die Spreizlappen im gewünschten Ausmaß ausgestellt sind.

Das Setzen dieses bekannten selbstschneidenden Hinterschnittdübels erfolgt mit Hilfe eines Dreh-Schlag-Bohrgerätes, um die Hülse schlagend-drehend auf das sich konisch erweiternde Kopfteil aufzutreiben. Bei den bekannten selbstschneidenden Hinterschnittdübeln wird die schlagende Komponente des Bohrgerätes nicht sehr effektiv für die Erstellung der Hinterschneidung genutzt. Dadurch verlängert sich der Setzvorgang und es kann auch vorkommen, daß die Spreizlappen des Hinterschnittdübels nicht vollständig aufgespreizt werden. Insbesondere bei Kontakt mit im Untergrund befindlichen Bewehrungsseisen kann die Erzeugung der Hinterschneidung stark beeinträchtigt sein, was sich negativ auf die erzielbaren Haltewerte auswirken kann. Auch können sich die in die Außenfläche der Spreizlappen eingesetzten Schneidstifte durch die hohe axiale Belastung durch die axialen Schläge des Bohrgerätes beim Setzvorgang lösen und herausfallen.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, diesen Nachteilen des Stands der Technik abzuweichen. Es soll ein selbstschneidender Hinterschnittdübel geschaffen werden, mit dem die Schlagenergie des Dreh-Schlag-Bohrgerätes effektiv für die Erstellung der Hinterschneidung in einer zylindrischen Aufnahmebohrung genutzt wird. Der Hinter-

schnittdübel soll in kurzer Zeit gesetzt werden können und seine Spreizlappen sollen auch bei Kontakt mit Bewehrungsseisen eine ausreichend große Hinterschneidung fräsen. Die Gefahr eines Verlustes der die Hinterschneidung erzeugenden, schneidenden Elemente an den Spreizlappen soll verringert sein.

Die Lösung dieser Aufgaben besteht in einem selbstschneidenden Hinterschnittdübel, der die im kennzeichnenden Abschnitt des Anspruchs 1 aufgeführten Merkmale aufweist. Der erfindungsgemäße selbstschneidende Hinterschnittdübel umfaßt eine Ankerstange mit einem sich in Setzrichtung erweiternden Kopfteil und eine die Ankerstange umgebende Hülse. Die Hülse ist an ihrem dem Kopfteil zugewandten Abschnitt mit durch Längsschlitze voneinander getrennten Spreizlappen ausgestattet, die durch eine axiale Relativverschiebung der Hülse und der Ankerstange auf das Kopfteil auftreibbar und radial ausstellbar sind. Wenigstens einer der Spreizlappen ist zahnartig ausgebildet und weist eine Schneide auf, mit der bei Rotation der Hülse der Untergrund zur Erzeugung einer Hinterschneidung abrasiv bearbeitbar ist. Die Schneide ist an einer in Drehrichtung der Hülse vorlaufenden Seitenkante des Spreizlappens angeordnet und gegenüber der Achse der Hülse um einen ersten Winkel (α) geneigt. Der Spreizlappen weist auch eine nach laufende Seitenkante auf, die gegenüber der Achse der Hülse um einen zweiten Winkel (β) geneigt ist. Die Summe der beiden Winkel ist kleiner als 160° .

Der erfindungsgemäße selbstschneidende Hinterschnittdübel besitzt eine Hülse mit Spreizlappen und wenigstens einer Schneide, die an einem zahnartig ausgebildeten Spreizlappen vorgesehen ist. Die Schneide ist an einer in Drehrichtung vorlaufenden Seitenkante des Spreizlappens angeordnet. Sie ist gegenüber der Achse der Hülse geneigt und bildet einen Spanwinkel. Eine nachlaufende Seitenkante des Spreizlappens ist ebenfalls gegenüber der Achse der Hülse geneigt und bildet einen Freiwinkel. Der Spanwinkel und der Freiwinkel gemäß der erfindungsgemäßen Gestaltung des Schneiden tragenden Spreizlappens unterstützen den Abbauvorgang der Schneide und sorgen für eine effektive Umsetzung der Schlagenergie des Dreh-Schlag-Bohrgerätes in eine abrasive Bearbeitung des Untergrunds. Indem die Schlagenergie besser in den zu bearbeitenden Untergrund eingeleitet wird, reduziert sich die Zeit für die Erstellung der Hinterschneidung. Selbst bei Kontakt mit Bewehrungsseisen kann die Hinterschneidung in ausreichendem Umfang erstellt werden und können die erforderlichen Lastwerte erzielt werden. Die erfindungsgemäße Anordnung der Schneide an einer vorlaufenden Kante des Spreizlappens verringert die Gefahr eines Abscherens der Schneide, indem die bei der abrasiven Bearbeitung des Untergrunds auf die Schneide wirkenden Kräfte besser von dem Spreizlappen aufgenommen werden.

Der den Spanwinkel bildende erste Winkel, unter dem die Schneide gegenüber der Achse der Hülse geneigt ist, beträgt etwa 5° bis etwa 70° , vorzugsweise etwa 10° bis etwa 50° , und ist kleiner als der den Freiwinkel festlegende zweite Winkel, unter dem die nachlaufende Seitenkante gegenüber der Achse der Hülse geneigt verläuft. Dabei ist der zweite Winkel größer als etwa 15° , vorzugsweise größer als 30° , aber kleiner als 90° . Bei diesen Winkelverhältnissen wird die Schlagenergie besonders gut in den Untergrund eingeleitet. Der den Freiwinkel festlegende zweite Winkel fördert die Erstellung der Hinterschneidung noch zusätzlich, indem das abgetragene Material entgegen der Drehrichtung der Drehhülse ausweichen kann und den neuen Materialabtrag nicht behindert.

Das freie Vorderende des Schneiden tragenden Spreizlappens ist in einer vorteilhaften Variante der Erfindung stumpf

ausgebildet und weist insbesondere einen etwa senkrecht zur Dübelachse verlaufenden Stirnabschnitt auf. Das derart ausgebildete freie Vorderende ist einfach in der Herstellung und bietet beispielsweise bei einer induktiven Härtung der Schneide Vorteile, da die Kontaktfläche optimiert werden kann.

Um die Effektivität der Schneide bei der Erstellung der Hinterschneidung noch weiter zu verbessern, weisen die Schneide und gegebenenfalls der Stirnabschnitt mit Vorteil Stirnflächen auf, die gegenüber der Außenseite des Spreizlappens unter einem Winkel von etwa 10° bis etwa 85° , vorzugsweise etwa 30° bis etwa 85° , geneigt verlaufen. Die geneigten Stirnflächen wirken wie Meißel und unterstützen das Herausschlagen von größeren Stücken aus dem Untergrund. Dadurch kann der Materialabtrag weiter verbessert werden.

In einer alternativen Ausführungsvariante können die Schneide und gegebenenfalls der Stirnabschnitt gekrümmte Stirnflächen aufweisen. Die gekrümmten Stirnflächen können zwar zu einem geringfügig verringerten Materialabtrag führen; dafür ist aber auch die Gefahr eines Festklemmens der Schneide im Untergrund verringert. Insbesondere bei Kontakt mit Bewehrungsseisen kann die gekrümmte Stirnfläche ein Verhaken der Schneide verhindern.

In einer Ausführungsform des erfindungsgemäßen Hinterschnittdübels ist die Schneide ein Hartmetalleinsatz, der in die vorlaufende Seitenfläche des Spreizlappens eingesetzt ist. Die Hartmetalleinsätze besitzen den Vorteil, daß sie in der gewünschten Härte herstellbar sind und an die Form der Spreizlappen als Trägerkörper angepaßt werden können. Die Hartmetalleinsätze können, losgelöst von der Herstellung der Hülse des Hinterschnittdübels, masstechnisch hergestellt und gelagert werden, bis sie benötigt werden.

Eine besonders einfache Herstellung der Schneide besteht darin, daß sie vom freien Endabschnitt des Spreizlappens gebildet ist. Wenigstens die vorlaufende Seitenkante des Spreizlappens ist dabei gehärtet. Die Härtung kann beispielsweise durch Induktionshärten, Laserhärten oder ein anderes lokal wirkendes Härtungsverfahren durchgeführt werden. Dabei muß nur darauf geachtet werden, daß das plastische Gelenk, welches die Spreizlappen mit dem Rest der Spreizhülse verbindet, nicht versprödet.

Für die materialabtragenden Eigenschaften ist es von Vorteil, wenn die Schneide etwa 1,5 mal bis etwa 8 mal, vorzugsweise 2 mal bis 6 mal, härter ist als das Material der Hülse.

Der erfindungsgemäße Hinterschnittdübel weist mit Vorteil mehrere Schneiden auf. Dabei ist die Zahl der Schneiden kleiner oder gleich der Anzahl Spreizlappen und kann beispielsweise bis zu 10 betragen. Die größere Zahl an Schneiden erhöht den Materialabtrag und beschleunigt die Erstellung der Hinterschneidung und verringert die für den Setzvorgang erforderliche Zeit. Die Schneiden können alle gleich ausgebildet sein. Vorzugsweise besitzen die Schneiden wenigstens teilweise voneinander abweichende, Spanwinkel bildende, erste Winkel. Dadurch können die Schneiden unterschiedliche Funktionen erfüllen. Beispielsweise kann ein Teil der Schneiden hinsichtlich des Materialabtrags im Untergrund optimiert sein, während die übrigen Schneiden eine besonders gute spanabhebende Schneidfunktion bei Kontakt mit Bewehrungsseisen aufweisen. Vorzugsweise sind die derart spezifisch optimierten Schneiden in abwechselnder Folge in Umfangsrichtung angeordnet.

Eine besonders kostengünstige Variante des Hinterschnittdübels besteht darin, daß die Hülse ein Blech-Stanz-Biegeteil ist. Die Hülse kann mit der gewünschten zahnartigen Schneidengrundform aus einem geeigneten planen Blech herausgestanzt werden. Danach kann beispielsweise

in Querwalz- und Prägeschritten den Spreizlappen und den Schneiden die endgültige Form gegeben werden. Danach wird das Blechteil zu einer Hülse gerollt und auf der Ankerstange montiert.

Im folgenden wird die Erfindung unter Bezugnahme auf die in den schematischen Zeichnungen dargestellten Ausführungsbeispiele näher erläutert. Es zeigen in zum Teil unterschiedlichen Maßstäben:

Fig. 1 einen Axialschnitt eines erfindungsgemäßen Hinterschnittdübels;

Fig. 2 eine erste Variante eines mit Schneiden versehenen Spreizlappens;

Fig. 3 eine zweite Variante eines mit Schneiden versehenen Spreizlappens;

Fig. 4 eine Ansicht des freien Vorderendes der Hülse ohne Ankerstange;

Fig. 5 eine Hülse als Blech-Stanz-Biegeteil im abgewinkelten Zustand; und

Fig. 6 einen Axialschnitt des Blech-Stanz-Biegeteils aus Fig. 5.

In Fig. 1 ist ein Ausführungsbeispiel eines erfindungsgemäßen selbstschneidenden Hinterschnittdübels gesamthaft mit dem Bezugszeichen 1 versehen. Der Hinterschnittdübel umfaßt eine Ankerstange 2 mit einem sich in Setzrichtung S erweiternden Kopfteil 3. Das Kopfteil 3 besitzt, wie beispielsweise dargestellt, die Gestalt eines Kegelstumpfes. Anstelle einer Kegelfläche kann das Kopfteil auch eine konkav gekrümmte Außenfläche aufweisen. Am dem Kopfteil 3 gegenüberliegenden Endbereich der Ankerstange 2 ist ein Außengewinde 4 als Lastangriffsmittel vorgesehen. Auf der Ankerstange 2 ist eine Hülse 5 axial verschiebbar angeordnet. Die Hülse 5 besitzt an ihrem dem Kopfteil 3 zugewandten Abschnitt eine Anzahl von durch axial verlaufende Schlitze 6 voneinander getrennte Spreizlappen 7. Die Spreizlappen 7 sind durch ein plastisches Gelenk 8 von der übrigen Hülse 5 getrennt. Das plastische Gelenk 8 wird, wie beispielsweise dargestellt, von einer senkrecht zur Dübelachse A angeordneten umlaufenden Rille an der Außenfläche 9 der Hülse gebildet. Durch eine Relativbewegung zwischen der Hülse 5 und der Ankerstange 2 ist die Hülse 5 unter Ausstellen der Spreizlappen 7 auf das sich in Setzrichtung S erweiternde Kopfteil 3 auftreibbar.

Wie insbesondere aus den Fig. 1 - 3 ersichtlich, sind die Spreizlappen 7 wenigstens teilweise zahnartig ausgebildet. Die Schneiden 10 sind dabei an einer in Drehrichtung R der Hülse 5 verlaufenden Seitenkante 11 der Spreizlappen 7 vorgesehen. Die vorlaufende Seitenkante 11 ist gegenüber der Achse A der Hülse 5 um einen ersten Winkel α geneigt, der etwa 5° bis etwa 70° , vorzugsweise etwa 10° bis etwa 50° , beträgt. Der Spreizlappen 7 besitzt auch eine in Drehrichtung R der Hülse 5 nachlaufende Seitenkante 12, die mit der Achse A der Hülse 5 einen zweiten Winkel β einschließt, der größer ist als der Neigungswinkel α der vorlaufenden Seitenkante 11 und größer als etwa 15° , vorzugsweise größer als 30° , aber kleiner als 90° ist. Die beiden Winkel α , β sind derart gewählt, daß ihre Summe 160° nicht überschreitet.

Wie in Fig. 2 und 4 dargestellt, können die vorlaufende und die nachlaufende Seitenkante 11 bzw. 12 eines Schneiden 10 tragenden Spreizlappens 7 unter Bildung einer Kante am freien Vorderende des Spreizlappens 7 aufeinandertreffen. Bei der in Fig. 3 dargestellten Variante ist das freie Vorderende des Schneiden tragenden Spreizlappens 7 stumpf ausgebildet. Insbesondere sind die vorlaufende und die nachlaufende Seitenkante 11 bzw. 12 durch einen Stirnabschnitt 13 miteinander verbunden, der etwa senkrecht zur Achse A der Hülse 5 verläuft.

Die Spreizlappen 7 mit den Schneiden 10 und dem plasti-

schen Gelenk können spanabhebend oder in einem Kaltumformprozeß hergestellt werden. Besonders vorteilhaft ist es, wenn die Hülse 5 aus einem Blech-Stanz-Biegeteil gefertigt ist, wie es beispielsweise in Fig. 5 und 6 dargestellt ist. Fig. 5 zeigt die Hülse 5 im abgewinkelten Zustand. Die zahnartige Form der von Längsschlitten 6 voneinander getrennten Spreizlappen 7 ist deutlich erkennbar. Insbesondere sind die Schneiden tragenden Spreizlappen 7, gemäß der Darstellung in Fig. 2, mit unter Bildung einer Kante aufeinander treffenden vorlaufenden und nachlaufenden Seitenkanten 11 bzw. 12 ausgebildet. Das plastische Gelenk 8 ist von einer senkrecht zur Achse der Hülse in der Außenfläche 9 der Hülse 5 angeordneten Rille gebildet. Die Herstellung der Rille 8 erfolgt beispielsweise durch Prägen. Wie aus Fig. 6 ersichtlich, weisen die Schneiden 10 Stirnflächen auf, die mit der Außenfläche 9 der Hülse 5 einen Winkel γ von etwa 10° bis etwa 85° , vorzugsweise 30° bis etwa 85° , einschließen. In einer alternativen Ausführungsvariante kann am freien Vorderende auch ein Radius vorgesehen sein.

Wie bereits aus Fig. 6 ersichtlich, sind mit Vorteil an mehreren, vorzugsweise an allen, Spreizlappen 7 Schneiden 10 vorgesehen. Dabei können die Schneiden Hartmetalleinsätze sein, die an den vorlaufenden Seitenkanten 11 in die Spreizlappen 7 eingebettet sind. Die Schneiden 10 können auch von den freien Endabschnitten der Spreizlappen 7 gebildet sein, wobei immer wenigstens die vorlaufenden Längskanten 11 der Spreizlappen 7 gehärtet sind. Die Härte der vorlaufenden Längskanten 11 ist etwa 1,5 mal bis etwa 8 mal, vorzugsweise 2 mal bis 6 mal, größer als diejenige des Hülsmaterials. Die Hülse 5 kann, wie in Fig. 5 angedeutet, mit Spreizlappen 7 ausgestattet sein, die alle Schneiden aufweisen und weitgehend identisch ausgebildet sind. Es kann auch vorgesehen sein, daß die Spreizlappen 7 wenigstens teilweise Längskanten 11 aufweisen, die unter verschiedenen ersten Winkeln α gegenüber der Achse der Hülse 5 geneigt verlaufen. In diesem Fall können die Schneiden 10 an den einzelnen Spreizlappen 7 für unterschiedliche Aufgaben optimiert sein.

Patentansprüche

1. Selbstschneidender Hinterschnittdübel umfassend eine Ankerstange (2) mit einem sich in Setzrichtung (S) erweiternden Kopfteil (3) und eine die Ankerstange (2) umgebende Hülse (5), die an ihrem dem Kopfteil (3) zugewandten Abschnitt mit durch Längsschlitten (6) voneinander getrennten Spreizlappen (7) ausgestattet ist, die durch eine axiale Relativverschiebung der Hülse (5) und der Ankerstange (2) auf das Kopfteil (3) auftreibbar und radial ausstellbar sind, wobei wenigstens einer der Spreizlappen (7) eine Schneide (10) aufweist, mit der bei Rotation der Hülse (5) der Untergrund zur Erzeugung einer Hinterschnittung abrasiv bearbeitbar ist, **dadurch gekennzeichnet**, daß der mit der Schneide (10) versehene Spreizlappen (7) zahnartig ausgebildet ist, wobei die Schneide (10) an einer in Drehrichtung (R) der Hülse (5) vorlaufenden Seitenkante (11) des Spreizlappens (7) angeordnet und gegenüber der Achse (A) der Hülse (5) um einen ersten Winkel (α) geneigt ist und der Spreizlappen (7) eine nachlaufende Seitenkante (12) aufweist, die gegenüber der Achse (A) der Hülse (5) um einen zweiten Winkel (β) derart geneigt ist, daß die Summe der beiden Winkel (α , β) kleiner als 160° ist.

2. Hinterschnittdübel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der erste Winkel (α), unter dem die Schneide (10) geneigt verläuft, etwa 5° bis etwa 70° , vorzugsweise etwa 10° bis etwa 50° , beträgt und kleiner

ist als der zweite Winkel (β), unter dem die nachlaufende Seitenkante (12) gegenüber der Achse (A) der Hülse (5) geneigt verläuft, wobei der zweite Winkel (β) größer als 15° , vorzugsweise größer als 30° , aber kleiner als 90° ist.

3. Hinterschnittdübel nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das freie Vorderende des Schneiden (10) tragenden Spreizlappens (7) stumpf ausgebildet ist und insbesondere einen etwa senkrecht zur Dübelachse (A) verlaufenden Stirnabschnitt (13) aufweist.

4. Hinterschnittdübel nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Schneide (10) und gegebenenfalls der Stirnabschnitt (13) Stirnflächen aufweisen, die gegenüber der Außenseite (9) des Spreizlappens (7) unter einem Winkel (γ) von etwa 10° bis etwa 85° , vorzugsweise 30° bis etwa 85° , geneigt verlaufen.

5. Hinterschnittdübel nach einem der Ansprüche 1-4, dadurch gekennzeichnet, daß die Schneide (10) und gegebenenfalls der Stirnabschnitt (13) gekrümmte Stirnflächen aufweisen.

6. Hinterschnittdübel nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Schneide (10) ein Hartmetalleinsatz ist, der in die vorlaufende Seitenfläche (11) des Spreizlappens (7) eingesetzt ist.

7. Hinterschnittdübel nach einem der Ansprüche 1-5, dadurch gekennzeichnet, daß die Schneide (10) vom freien Endabschnitt des Spreizlappens (7) gebildet ist, wobei wenigstens dessen vorlaufende Seitenkante (11) gehärtet ist.

8. Hinterschnittdübel nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Schneide (10) etwa 1,5 mal bis etwa 8 mal, vorzugsweise 2 mal bis 6 mal, härter ist als das Material der Hülse (5).

9. Hinterschnittdübel nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß mehrere Schneiden (10) vorgesehen sind, wobei die Zahl der Schneiden (10) kleiner oder gleich der Anzahl Spreizlappen (7) ist und die Schneiden (10) wenigstens teilweise voneinander abweichende erste Winkel (α) aufweisen.

10. Hinterschnittdübel nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Hülse (5) ein Blech-Stanz-Biegeteil ist.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

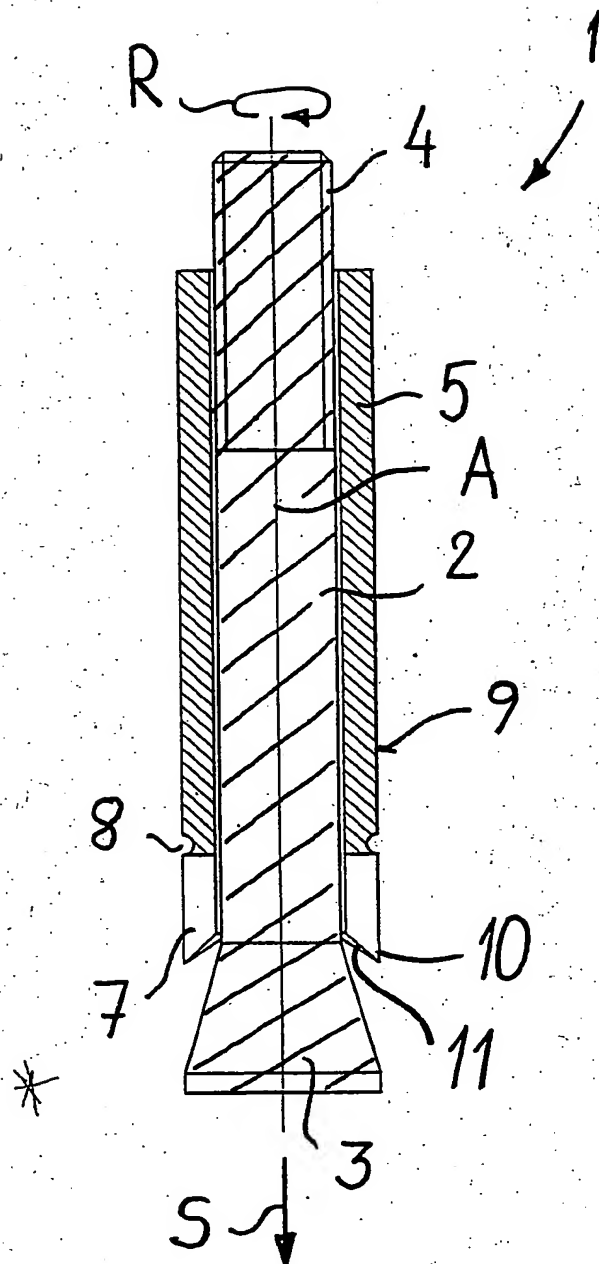


Fig. 1

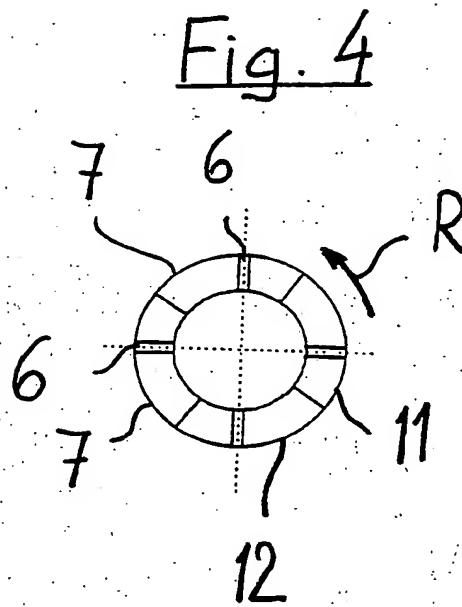


Fig. 3

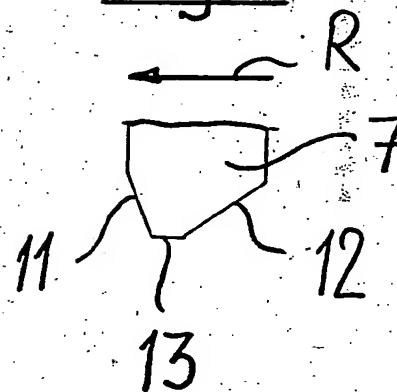
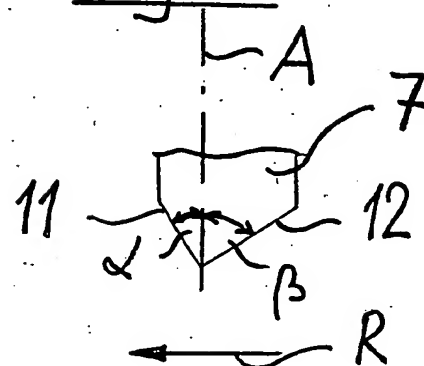


Fig. 2



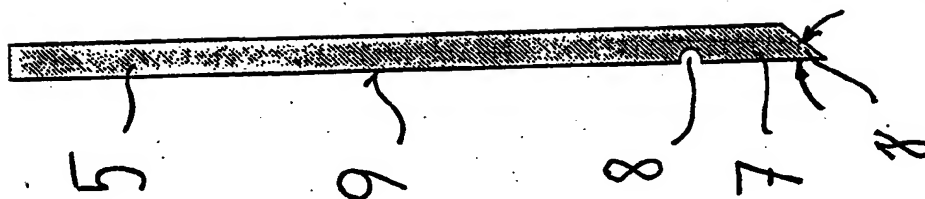


Fig. 6

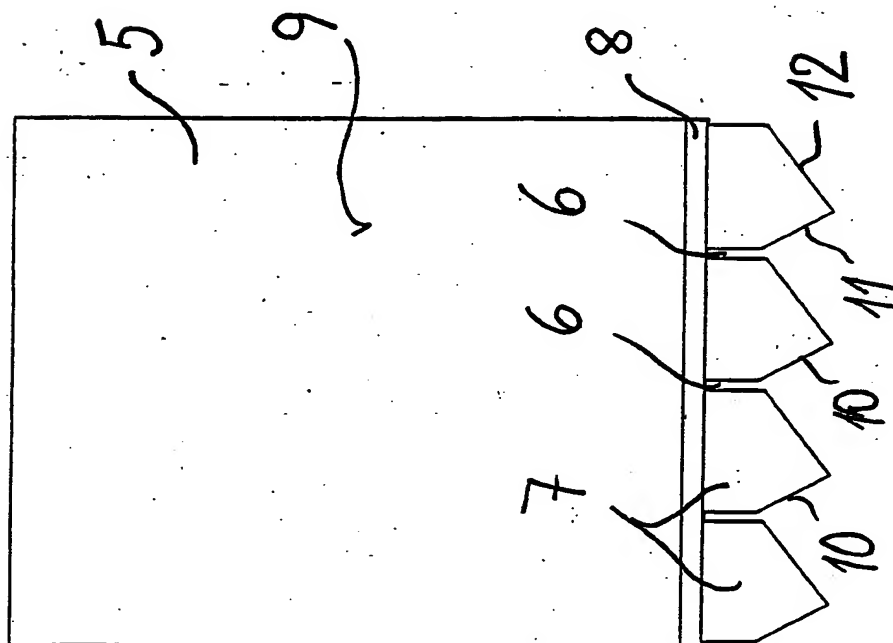


Fig. 5